ＪＴＣ1204　差込み：12.7ｓｑ（33.9～339N･m）右回転のみ

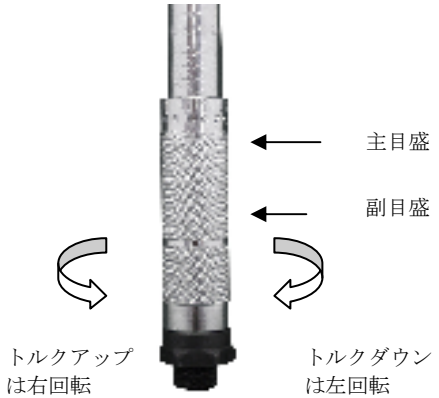
●トルクレンチの使用手順（このトルクレンチは、締め付け時のトルク値設定タイプです。）

※　必ず設定トルク値を確認してから作業してください。

①ロック解除

グリップ下部の
ロックハンドル部分を
反時計回りに回して
ロックを解除してください。

②トルク値の設定

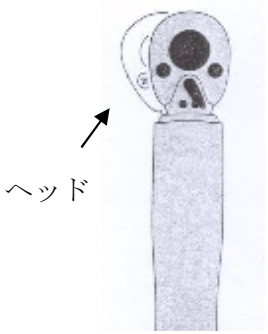


トルク値は本体の主目盛と
グリップの副目盛で設定します。

③トルク値の固定

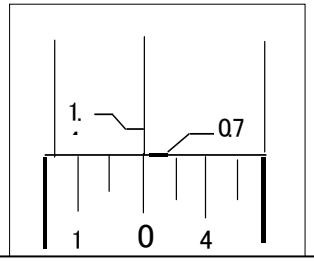
トルク値設定後
ロックハンドル部を
時計回りに締め付けてください。。

④測定作業

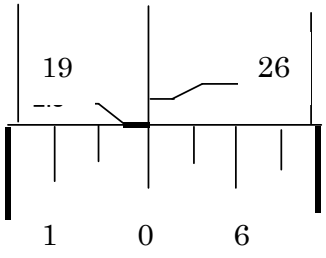


右回転のみ測定値に達すると
カチッという音と共にヘッド
の角度が変わります。

●トルク値設定方法



0.　7kg の時は、副目盛りの“0”の位置と
主目盛りの０．７の
目盛りの線が重なるように
合わせてください。



19NM の時は、副目盛りの“0”の
位置と主目盛り 19 の目盛りの線が
重なるように合わせてください。
20NM にする時は、副メモリを“1”に
合わせてください

■重量キログラムメートル（kgf･m）から
ニュートンメートル（N･m）への換算　換算率：１kgf･m＝9.80665N･m

ご注意

1．初めて使用する時や長く使用しなかった後に使用する時は、約５～１０回は規定より高いトルク値で使用してください。部品内部に使用されている特殊潤滑油が十分潤滑するようにするようにして下さい。使用しない時には、必ず目盛を最低トルク値に設定してください。精度が変わり正確なトルク値が検出できなくなる場合があります。

2．設定トルク値に達した後は、力を加え続けないで下さい。力を加え続けるとオーバートルクとなり故障の原因になります。

3．トルク値を設定する前にロックリングがアンロックの状態になっているか必ず確認してからグリップを回転させてください。故障の原因になります。

4．トルクレンチを落下させたり、強い衝撃を与えたりしないで下さい。破損や変形を生じ、精度に誤差が生じ、故障の原因となります。

5．この商品は精密機器につき、通常のラチェットハンドルと同様の使い方はしないで下さい。故障の原因となります。

ＪＴＣ1204　差込み：12.7ｓｑ（33.9～339N･m）右回転のみ

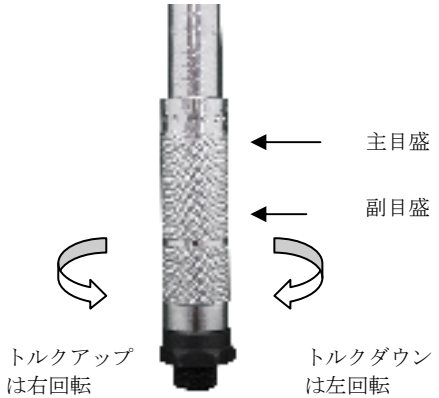
●トルクレンチの使用手順（このトルクレンチは、締め付け時のトルク値設定タイプです。）

※　必ず設定トルク値を確認してから作業してください。

①ロック解除

グリップ下部の
ロックハンドル部分を
反時計回りに回して
ロックを解除してください。

②トルク値の設定

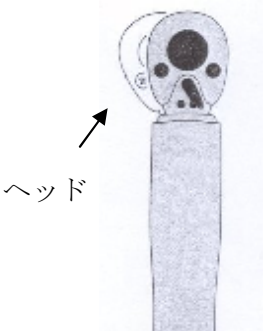


トルク値は本体の主目盛と
グリップの副目盛で設定します。

③トルク値の固定

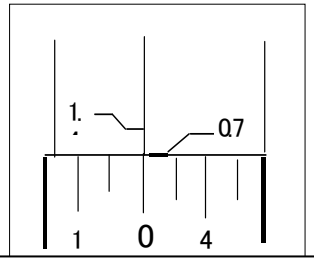
トルク値設定後
ロックハンドル部を
時計回りに締め付けてください。。

④測定作業

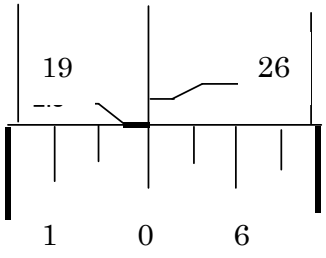


右回転のみ測定値に達すると
カチッという音と共にヘッド
の角度が変わります。

●トルク値設定方法



1. 7kg の時は、副目盛りの“0”の位置と
主目盛りの０．７の
目盛りの線が重なるように
合わせてください。



19NM の時は、副目盛りの“0”の
位置と主目盛り 19 の目盛りの線が
重なるように合わせてください。
20NM にする時は、副メモリを“1”に
合わせてください

■重量キログラムメートル（kgf･m）から
ニュートンメートル（N･m）への換算　換算率：１kgf･m＝9.80665N･m

ご注意

６．初めて使用する時や長く使用しなかった後に使用する時は、約５～１０回は規定より高いトルク値で使用してください。部品内部に使用されている特殊潤滑油が十分潤滑するようにするようにして下さい。使用しない時には、必ず目盛を最低トルク値に設定してください。精度が変わり正確なトルク値が検出できなくなる場合があります。

７．設定トルク値に達した後は、力を加え続けないで下さい。力を加え続けるとオーバートルクとなり故障の原因になります。

８．トルク値を設定する前にロックリングがアンロックの状態になっているか必ず確認してからグリップを回転させてください。故障の原因になります。

９．トルクレンチを落下させたり、強い衝撃を与えたりしないで下さい。破損や変形を生じ、精度に誤差が生じ、故障の原因となります。

１０．　この商品は精密機器につき、通常のラチェットハンドルと同様の使い方はしないで下さい。故障の原因となります。